

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2003-168811

(43)Date of publication of application : 13.06.2003

(51)Int.Cl.

H01L 31/04

(21)Application number : 2001-367975

(71)Applicant : SANYO ELECTRIC CO LTD

(22)Date of filing : 30.11.2001

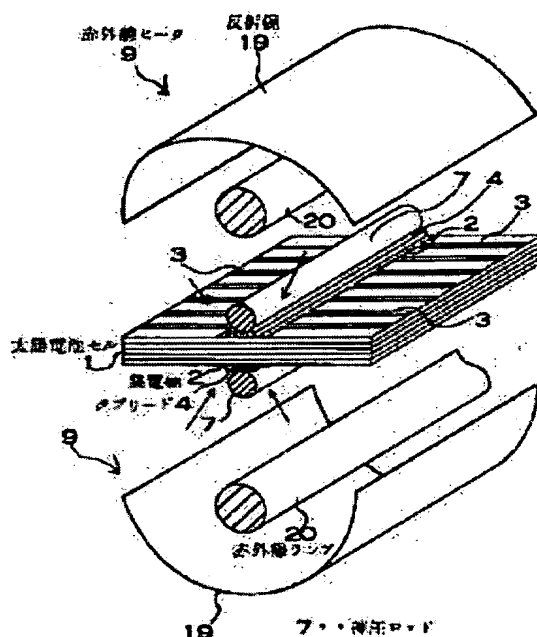
(72)Inventor : TANAKA YASUHIKO
OKUMURA YOSHINOBU

(54) METHOD AND DEVICE FOR SOLDERING TAB LEAD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To efficiently solder and fix a tab lead to the collector electrode of a solar battery cell and to rigidly solder and fix the tab lead to the collector electrode in a low resistant state.

SOLUTION: In the soldering method of the tab lead, the tab lead 4 is depressed to the long collector electrode 2 arranged on the surface of the solar battery cell 1, the tab lead 4 is heated in a state where the tab lead 4 is depressed and the lead is soldered to the collector electrode 2 of the solar battery cell 1. The tab lead 4 is depressed to the collector electrode 2 of the solar battery cell 1 by a depression rod 7 extending in a direction parallel to the tab lead. An infrared ray is irradiated toward the direction of the tab lead 4 in a state where the depression rod 7 depresses the tab lead 4, the tab lead 4 is heated by the infrared ray and it is soldered to the collector electrode 2.



*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]In the state of pressing a tab lead (4) to a long and slender collector (2) provided on the surface of a photovoltaic cell (1), and pressing a tab lead (4). In a soldering method of a tab lead which heats a tab lead (4) and is soldered to a collector (2) of a photovoltaic cell (1), In the state of pressing a tab lead (4) to a collector (2) of the surface of a photovoltaic cell (1) with a push press rod (7) which it comes to extend in the direction parallel to this, and pressing a tab lead (4) with a push press rod (7). A soldering method of a tab lead which irradiates with infrared rays towards the direction of a tab lead (4), and solders a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1).

[Claim 2]A soldering method of the tab lead according to claim 1 which presses a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1) with a wire rod which makes lateral cross sectional shape circular, and is heated with infrared rays.

[Claim 3]A soldering method of the tab lead according to claim 1 or 2 which presses a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1) with a tungsten wire, and is heated with infrared rays.

[Claim 4]A soldering method of the tab lead according to any one of claims 1 to 3 which presses a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1) with a wire rod twice [0.5 to] the thickness of width of a tab lead (4), and irradiates with and heats infrared rays in the direction of a tab lead (4).

[Claim 5]A soldering method of the tab lead according to claim 1 which solders a tab lead (4) to a collector (2) provided in both sides of a photovoltaic cell (1) simultaneously.

[Claim 6]A soldering method of the tab lead according to claim 1 which irradiates with infrared rays in the direction of a tab lead (4) pressed by collector (2) of a photovoltaic cell (1) with an infrared lamp (20).

[Claim 7]It is a soldering apparatus of a tab lead characterized by comprising the following, In the state where a pressing tool (5) is provided with a push press rod (7) which it comes to extend in the direction parallel to a tab lead (4), and this push press rod (7) presses a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1). A soldering apparatus of a tab lead as an infrared heater (9) irradiates with infrared rays in the direction of a tab lead (4) and comes to solder a tab lead (4) to a collector (2) of a photovoltaic cell (1).

A pressing tool (5) which presses a tab lead (4) to a collector (2) of the surface of a photovoltaic cell (1).

An infrared heater (9) which irradiates with infrared rays in the direction of a tab lead (4) in the state where this pressing tool (5) presses a tab lead (4).

[Claim 8]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 7 which is a wire rod in which a push press rod (7) makes lateral cross sectional shape circular.

[Claim 9]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 7 or 8 whose push press rod (7) is tungsten.

[Claim 10]A soldering apparatus of the tab lead according to any one of claims 7 to 9 whose thickness of a push press rod (7) is twice [0.5 to] the width of a tab lead (4).

[Claim 11]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 7 characterized by comprising the following. Pressing tools (5) are two or more pressing arms (6).

A push press rod (7) fixed at a tip of an adjoining pressing arm (6).

[Claim 12]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 11 which has an insertion crevice (6A) which inserts a push press rod (7) at a tip of a pressing arm (6), inserts a push press rod (7) in this insertion crevice (6A), and is fixed to it.

[Claim 13]A soldering apparatus of the tab lead according to any one of claims 7 to 12 which is an infrared lamp

(20) with which an infrared heater (9) has a reflector (19).

[Claim 14]A soldering apparatus of the tab lead [provided with an infrared lamp (20) with which an infrared heater (9) irradiates with infrared rays in the direction of a tab lead (4) pressed by collector (2) provided in both sides of a photovoltaic cell (1)] according to claim 13.

[Claim 15]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 7 which has a push press rod (7) in which a pressing tool (5) presses a tab lead (4) soldered to a collector (2) provided in the upper surface and the undersurface of a photovoltaic cell (1).

[Claim 16]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 15 which a push press rod (7) which presses the undersurface of a photovoltaic cell (1) is a continuous push press rod (7), and a push press rod (7) which presses the upper surface of a photovoltaic cell (1) was divided into plurality, and has established a work crevice (10) between push press rods (7).

[Claim 17]A soldering apparatus of the tab lead according to claim 7 which is fixing an infrared heater (9) to a frame (17) set so that a palette (8) with which it has equipped so that a pressing tool (5) can desorb a photovoltaic cell (1) may be equipped and this palette (8) can be transported.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]This invention relates to the equipment which solders a tab lead on the surface of a photovoltaic cell.

[0002]

[Description of the Prior Art]A photovoltaic cell solders a tab lead to the surface, and is fixing to it. A tab lead serves as a lead which sets up two or more photovoltaic cells in series, or is used as an output terminal. The equipment which solders a tab lead to a photovoltaic cell is developed (JP,2001-102610,A). The soldering apparatus indicated in this gazette suppresses two places of the tab lead 4 to the photovoltaic cell 1 by the presser-foot pin 30 and the control member 31, as shown in drawing 1. The soldering iron 32 is pushed between the presser-foot pin 30 and the control member 31, and the tab lead 4 is soldered to the photovoltaic cell 1 by the solder bump 33.

[0003]

[Problem to be solved by the invention]The soldering apparatus of this structure has a fault which cannot solder a long tab lead to the electrode of a photovoltaic cell well. A soldering iron is because a tab lead is soldered locally. The greatest fault of the equipment of this structure is sticking a tab lead to the electrode of a photovoltaic cell without a crevice, and being unable to solder to an electrode in a large area. It not only reduces the mechanical bond strength of a tab lead and a photovoltaic cell, but this makes it difficult to take out the generated output of a photovoltaic cell effectively.

[0004]This invention is developed for the purpose of solving this conventional fault. The important purpose of this invention solders a tab lead to the collector of a photovoltaic cell well, and is fixable to it, and there is in providing the soldering method and equipment of the tab lead which solders a tab lead to a collector in the low resistance firmly state, and can be fixed.

[0005]

[Means for solving problem]The soldering method of the tab lead of this invention is in the state which presses the tab lead 4 to the long and slender collector 2 provided in the surface of the photovoltaic cell 1, and presses the tab lead 4, heats the tab lead 4 and solders it to the collector 2 of the photovoltaic cell 1. It is in the state where the method of this invention presses the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1 with the push press rod 7 extended in the direction parallel to this, and the push press rod 7 is pressing the tab lead 4. It irradiates with infrared rays towards the direction of the tab lead 4, it heats with infrared rays, and the tab lead 4 is soldered to the collector 2.

[0006]The tab lead 4 can press lateral cross sectional shape to the collector 2 of the photovoltaic cell 1 with the wire rod made circular. A tungsten wire can be used for this wire rod. If the tab lead 4 is pressed to the collector 2 of the photovoltaic cell 1 with a wire rod twice [0.5 to] the thickness of the width of the tab lead 4 and it irradiates with infrared rays still more preferably, infrared rays can heat and solder the tab lead 4 efficiently.

[0007]The soldering method of this invention solders the tab lead 4 to the collector 2 provided in both sides of the photovoltaic cell 1 simultaneously, and can improve [efficiency] high production to it. The tab lead 4 can irradiate with and heat infrared rays with the infrared lamp 20.

[0008]The soldering apparatus of the tab lead of this invention is provided with the following.

The pressing tool 5 which presses the tab lead 4 to the collector 2 of the surface of the photovoltaic cell 1.

The infrared heater 9 which irradiates with infrared rays in the direction of the tab lead 4 in the state where this

pressing tool 5 presses the tab lead 4.

The pressing tool 5 is provided with the push press rod 7 extended in the direction parallel to the tab lead 4. In the state where this push press rod 7 presses the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1, the infrared heater 9 irradiates with infrared rays toward the direction of the tab lead 4, and solders the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1.

[0009]The wire rod which makes form of a cross section circular for the push press rod 7 preferably is used for the soldering apparatus of this invention. A tungsten wire is the best for this wire rod. It is because there is heat resistance and solder does not adhere. Thickness of the push press rod 7 is preferably made into twice [0.5 to] the width of the tab lead 4. The tab lead 4 pressed with this push press rod 7 is promptly heated with infrared rays. The pressing tool 5 fixes the push press rod 7 at the tip of two or more pressing arms 6, and can press the tab lead 4. The pressing tool 5 of this structure forms the insertion crevice 6A which inserts the push press rod 7 at the tip of the pressing arm 6, inserts the push press rod 7 in this insertion crevice 6A, and can fix it to it firmly. The infrared lamp 20 which has the reflector 19 fits the infrared heater 9. It is because infrared rays are converged and the tab lead 4 can be heated.

[0010]The soldering apparatus of this invention can solder the tab lead 4 to both sides of the photovoltaic cell 1. This equipment pressed the tab lead 4 to the collector 2 provided in both sides of the photovoltaic cell 1, and has formed the infrared lamp 20 which irradiates with infrared rays towards the direction of this tab lead 4 in both sides of the photovoltaic cell 1. The pressing tool 5 of this equipment has the push press rod 7 which presses the tab lead 4 soldered to the collector 2 provided in the upper surface and the undersurface of the photovoltaic cell 1. The push press rod 7 which presses the undersurface of the photovoltaic cell 1 can be used as the continuous push press rod 7, can divide into plurality the push press rod 7 which presses the upper surface of the photovoltaic cell 1, and can establish the work crevice 10 between the push press rods 7.

[0011]The soldering apparatus of this invention can equip with the pressing tool 5 the palette 8 with which it has equipped so that the photovoltaic cell 1 can be desorbed. This equipment has the outstanding feature which can shorten remarkably the tact time which solders the tab lead 4 to the photovoltaic cell 1. That is because the tab lead 4 can be soldered, transporting the photovoltaic cell 1 by the palette 8, so it solders in a soldering region and can cool in a cooling area.

[0012]

[Mode for carrying out the invention]Hereafter, working example of this invention is described based on Drawings. However, working example shown below illustrates the soldering method and equipment for materializing technical idea of this invention, and this invention does not specify a method and equipment as the following.

[0013]This Description has appended the number corresponding to the component shown in working example to the component shown in "the column of Claims", and "the column of The means for solving a technical problem" so that it may be easy to understand Claims. However, there is never nothing what specifies the component shown in Claims as the component of working example.

[0014]Drawing 2 and drawing 3 show the photovoltaic cell 1 which solders the tab lead 4 with the soldering apparatus of this invention (about 10-cm angle). The photovoltaic cell 1 of drawing 2 has formed the collector 2 (about 2 mm in width) of two rows in parallel with the surface. The collector 2 provided in the upper surface of the photovoltaic cell 1 has extended and formed many branching electrodes 3 (about 50 micrometers in width) in both sides. The collector 2 carries out pattern printing of silver PENETO, heats it, and is formed. Electrical connection of the branching electrode 3 is carried out to the upper surface of the photovoltaic cell 1. The upper surface provides a cathode and, in the undersurface, this photovoltaic cell 1 provides the collector 2 of the anode, as shown in the sectional view of drawing 3. A soldering apparatus arranges two or more photovoltaic cells 1 next, and connects the adjoining photovoltaic cell 1 in series by the tab lead 4. In order to connect in series, the adjoining photovoltaic cell 1 connects the collector 2 of the upper surface and the undersurface by the tab lead 4, as shown in the sectional view of drawing 3.

[0015]Drawing 4 is a schematic diagram showing the state of soldering the tab lead 4 in the long and slender collector 2 provided in the surface of the photovoltaic cell 1. As shown in this figure, in the state of pressing the tab lead 4 to the collector 2, the tab lead 4 is heated with infrared rays, and it solders to the collector 2. The tab lead 4 is in the state which is pressed by the collector 2 of the photovoltaic cell 1 surface with the push press rod 7 extended in the direction parallel to this, and presses the tab lead 4 with the push press rod 7, irradiates with infrared rays towards the direction of the tab lead 4, and solders the tab lead 4 to the collector 2.

[0016]The equipment with which the push press rod 7 presses and solders the tab lead 4 to the collector 2 is

shown in drawing 5 thru/or drawing 8. Drawing 5 is an outline cross-sectional view of the portion which presses and solders the tab lead 4 to both sides of the photovoltaic cell 1. Drawing 6 is a top view showing the mechanism which presses the push press rod 7 to the photovoltaic cell 1. Drawing 7 and drawing 8 are the outline top views of the whole equipment which equips the palette 8 with the photovoltaic cell 1, and solders it. [0017]The soldering apparatus shown in drawing 5 is provided with the following.

The pressing tool 5 which presses the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1 surface with which the palette 8 was equipped.

The infrared heater 9 which irradiates with infrared rays in the direction of the tab lead 4 in the state where this pressing tool 5 presses the tab lead 4.

It is equipped with the photovoltaic cell 1 so that it can arrange and desorb on the palette 8 at a single tier (refer to drawing 7). The palette 8 provides the opening 8A of the long and slender rectangle equipped with the photovoltaic cell 1 so that it may be extended in the center in a lengthwise direction. It arranges to a single tier and this opening is equipped with the photovoltaic cell 1. The push press rod 7d of two rows extended to a lengthwise direction is allocated in the opening bottom of the palette 8. This push press rod 7d presses the tab lead 4 on the undersurface of the photovoltaic cell 1, and it prevents that the photovoltaic cell 1 with which the opening was equipped falls.

[0018]The pressing tool 5 is provided with the following.

The push press rod 7 which presses the tab lead 4 to the collector 2.

The pressing arm 6 which presses this push press rod 7.

The push press rod 7 is extended in the direction parallel to the tab lead 4, and as shown in drawing 4 and drawing 5, it presses the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1. The push press rod 7 shown in figures, such as this, is a wire rod which makes lateral cross sectional shape circular. Let the push press rod 7 which is a wire rod be desirable thickness almost equal to width of the tab lead 4. However, thickness of the push press rod 7 can also be made into twice [0.5 to] width of the tab lead 4. When the push press rod 7 is too thin, intensity falls and it becomes impossible to press the whole tab lead 4 to the collector 2 firmly. if the push press rod 7 is too thick on the contrary, infrared rays will hear effectively the tab lead 4 with heating -- it is lost. Therefore, let almost equally [it is desirable and] to the tab lead 4 an outer diameter of the push press rod 7 which is a wire rod be the above-mentioned range. Heat resistance characteristics are also required of the push press rod 7. For this reason, the push press rod 7 is preferably manufactured with metal, such as a tungsten wire. Tungsten has the extremely outstanding heat resistance, and has the feature that solder does not adhere and is better than aluminum and stainless steel. However, a metal wire which is coating the surface with ceramics, or a rod which makes the whole a product made from ceramics can also be used for the push press rod 7. As a material of the tab lead 4, what formed a solder layer (40 micrometers in thickness) with a dip method etc. is used for copper foil (150-micrometer thickness and 1.5 mm in width). It can solder by this tab lead 4, without providing a solder layer separately on the collector 2. In order to ensure soldering, a solder layer may be separately provided on the collector 2 if needed.

[0019]The pressing arm 6 is fixing the push press rod 7 at a tip. The pressing arm 6 has formed the insertion crevice 6A which inserts the push press rod 7 at a tip, as shown in an expansion perspective view of drawing 5. The push press rod 7 is inserted in this insertion crevice 6A, and the push press rod 7 is fixed to the pressing arm 6. Equipment of a figure is provided with the pressing tool 5 which has the push press rod 7 which presses the tab lead 4 soldered to the upper surface and the undersurface of the photovoltaic cell 1. The push press rod 7d which presses the undersurface of the photovoltaic cell 1 is the continuous push press rod 7. The two push press rods 7d are allocated in an opening of the one palette 8, and the tab lead 4 is pressed to the collector 2 of the undersurface of all the photovoltaic cells 1. It separated into plurality and the push press rod 7 which presses the upper surface of the photovoltaic cell 1 has established the work crevice 10 between the push press rods 7. The pressing tool 5 of drawing 7 is pressing the tab lead 4 of one sheet on the upper surface of the photovoltaic cell 1 with the push press rod 7 divided into three. Since the tab lead 4 is soldered to the photovoltaic cell 1 at two rows, in the upper part, the tab lead 4 is pressed to the collector 2 with the six push press rods 7 on the whole. The work crevice 10 between the push press rods 7 supplies the tab lead 4 to the upper surface of the collector 2 of the photovoltaic cell 1 by a previous process, and it is a crevice which puts in a supply arm (not shown) pressed to the collector 2 so that a position gap may not be carried out until the supplied tab lead 4 is pressed by the push press rod 7.

[0020]The push press rod 7 divided into plurality is fixing the both ends at a tip of the adjoining pressing arm 6. It is not necessary to move the pressing arm 6 of the bottom which presses the tab lead 4 to the undersurface of

the photovoltaic cell 1, and is fixed to the center frame 11 fixed to the palette 8 (refer to drawing 5). The pressing arm 6 of the upper part which presses the tab lead 4 on the upper surface of the photovoltaic cell 1 is connected with the palette 8 so that it can tilt. When desorbing the photovoltaic cell 1 on the palette 8, it is because the upper pressing arm 6 becomes obstructive. The upper push press rod 7 is moved in the direction vertically formed as shown by alternate long and short dash line of drawing 5, when desorbing the photovoltaic cell 1 to an opening of the palette 8.

[0021]The mechanism in which the upper pressing arm 6 is made to tilt is shown in drawing 5 and 6. The pressing arm 6 is fixed to the axis of rotation 12, and the pinion 13 is fixed to this axis of rotation 12. The axis of rotation 12 is connected with the palette 8 so that it can rotate. The pressing arm 6 is horizontally pressed with the elastic body 14 further again. It has connected with the palette 8 so that the driver 15 which meshes with the pinion 13 can be rotated. The drive arm 16 is made to project to this driver 15. When the drive arm 16 is pushed in the direction shown by the arrow A of drawing 5 in the opening-and-closing cylinder 22, the driver 15 rotates the pinion 13 and makes the pressing arm 6 tilt perpendicularly horizontally. The photovoltaic cell 1 is installed in the process equipped with or taken out, and this opening-and-closing cylinder 22 does not have it in a soldering process.

[0022]The palette 8 is equipped with the photovoltaic cell 1 of two or more sheets as shown in drawing 7. This palette 8 equips each photovoltaic cell 1 with the pressing tool 5 which can press the tab lead 4 independently. The photovoltaic cell 1 of one sheet has formed the collector 2 of two rows in the upper surface. In the collector 2 of one row, two or more push press rods 7 divided into three press the tab lead 4. The three push press rods 7 are fixed to the one axis of rotation 12 via the six pressing arms 6. If the one axis of rotation 12 rotates, the six pressing arms 6 will be tilted together and the three push press rods 7 will be moved together. The axis of rotation 12 is divided on the boundary of the photovoltaic cell 1, and it can be independently rotated in the unit of each photovoltaic cell 1. The six push press rods 7 are pressed by the pressing arm 6 currently allocated in the both sides by the collector 2 of two rows provided in the photovoltaic cell 1 at two rows. The pressing arm 6 currently allocated in the both sides of each photovoltaic cell 1 is tilted together.

[0023]The pressing tool 5 is connected with the palette 8, and presses the tab lead 4 to the collector 2 of the photovoltaic cell 1 with which the palette 8 was equipped. The palette 8 is transported in the state where the pressing tool 5 presses the tab lead 4 to the photovoltaic cell 1. The infrared heater 9 which irradiates with infrared rays towards the direction of the tab lead 4 with which the palette 8 is equipped is fixed to the fixed frame 17 set so that the palette 8 can be transported as shown in the sectional view of drawing 5. The frame 17 has a linear shape transfer opening which can transport the palette 8 to a lengthwise direction. The frame 17 is fixing two or more rollers 18 to a transfer opening at the predetermined interval. It is fixed to the frame 17 so that it can rotate, and the roller 18 carries and transports the palette 8 with a level posture. As shown in drawing 8, the palette 8 is pushed on a transport mechanism (not shown), and the transfer opening of the frame 17 is transported to it in order of a soldering region → cooling area → discharge region.

[0024]The infrared heater 9 fixed to the frame 17 irradiates with infrared rays the photovoltaic cell 1 with which the palette 8 which passes a transfer opening is equipped. The infrared heater 9 of a figure is the infrared lamp 20 which has the reflector 19. The infrared lamp 20 converges infrared rays with the reflector 19, and irradiates with infrared rays towards the direction of the tab lead 4. The infrared lamp 20 is a long and slender lamp extended in the direction of the tab lead 4, heats the tab lead 4 and solders it to the collector 2. The infrared heater 9 is allocated in the upper and lower sides of a soldering region in drawing 8. When the palette 8 passes through this soldering region, the infrared heater 9 heats the tab lead 4, and solders it to the collector 2. The infrared lamp 20 is turned off after the palette's 8 passing. Even if the infrared lamp 20 is turned off, it has an afterglow for a while, and temperature does not fall rapidly. The infrared heater 9 may form the shutter 21 between the infrared lamp 20 and the tab lead 4 like drawing 9 if needed. This infrared heater 9 opens and closes the shutter 21, and can control heating of the tab lead 4. Since the light of the infrared lamp 20 will be intercepted if the shutter 21 is closed, a heated state can be intercepted rapidly. For this reason, in a soldering region, after the tab lead 4 is soldered to the collector 2, the shutter 21 is closed and it can cool promptly. This structure has an effect in shortening a tact time. It is because cool time can be shortened.

[0025]The above soldering apparatus solders the tab lead 4 to the collector 2 of the infrared heater 9 as follows.

[Supply process of a palette] The palette 8 equipped with the photovoltaic cell 1 of two or more sheets is supplied to the soldering region of a frame. The tab lead 4 is supplied to the collector 2 of the upper and lower sides of the photovoltaic cell 1 which adjoins the palette 8 supplied to the soldering region as shown in the

sectional view of drawing 3, and as shown in drawing 5, it is pressing to the collector 2 that the push press rod 7 is also about the tab lead 4. Although this invention does not specify the supply direction or mechanism of the tab lead 4, the tab lead 4 is supplied to the upper and lower sides of the photovoltaic cell 1 which adjoins as follows, for example.

(1) Stretch the 1st tab lead 4 on the lower push press rod 7. At this time, the pressing arm 6 is moved perpendicularly and the upper push press rod 7 and the pressing arm 6 stand by in the position which does not become the obstacle of wearing of the 1st photovoltaic cell 1 and the 1st tab lead 4.

(2) Supply the 1st photovoltaic cell 1 of one sheet on the 1st tab lead 4, and carry the 1st photovoltaic cell 1 on the lower push press rod 7 and the 1st tab lead 4.

(3) On the 1st photovoltaic cell 1, stretch the 2nd tab lead 4 and stretch this 2nd tab lead 4 to the side which connects the 2nd photovoltaic cell 1 next also at the lower push press rod 7 top. Then, the 1st photovoltaic cell 1 and the 2nd tab lead 4 on this are pressed by the upper push press rod 7 and the pressing arm 6.

(4) On the 2nd tab lead 4, supply the 2nd photovoltaic cell 1 of one sheet to the following connection side, and carry the 2nd photovoltaic cell 1 on the lower push press rod 7 and the 2nd tab lead 4. Then, the process of (3) - (4) is repeated and the palette 8 is equipped with the photovoltaic cell 1 of two or more sheets. Here, since a supply arm is driven in the work crevice 10 between the push press rods 7 although a supply arm (not shown) is used when supplying the tab lead 4, a motion of the push press rod 7 and the pressing arm 6 is not barred.

[0026][Soldering process] In the state where the push press rod 7 presses the tab lead 4 to the collector 2, the infrared heater 9 irradiates with infrared rays towards the direction of the tab lead 4 by passing the palette 8 according to an ON state. Infrared rays heat the tab lead 4 and solder it to the collector 2. Dip formation of the solder layer has been carried out beforehand at the tab lead 4.

[0027]A [cooling process] If the palette 8 passes the infrared heater 9 and the tab lead 4 is soldered, the palette 8 will be moved to a cooling area from a soldering region.

A [discharging process] After being cooled in a cooling area, it is moved to a discharge region, and the pressing arm 6 rotates vertically, and cancels press of the tab lead 4 here, and the palette 8 is changed into the state where the photovoltaic cell 1 can be discharged from the palette 8. In order to rotate the pressing arm 6 vertically, the opening-and-closing cylinder 22 for pressing the drive arm 16 shown in drawing 5 is allocated in a discharge region. This opening-and-closing cylinder 22 presses the drive arm 16, and the pressing arm 6 is moved to a vertical position. All the photovoltaic cells 1 connected in series by the tab lead 4 where the pressing arm 6 is opened are taken out from the palette 8. The palette 8 from which the photovoltaic cell 1 was removed is taken out from a discharge region, supplies the photovoltaic cell 1, and is supplied to a soldering region. This invention can be used only for a process shown in drawing 4 or drawing 5 although it is working about the whole equipment shown in drawing 8, dividing into each process.

[0028]

[Effect of the Invention]The soldering method and soldering apparatus of this invention solder a tab lead to the collector of a photovoltaic cell well, and are fixable to it, and they have the feature which solders a tab lead to a collector in the low resistance firmly state, and can be fixed. It presses a tab lead to the collector of a photovoltaic cell with the push press rod extended in the direction with the soldering method and equipment of this invention parallel to the tab lead allocated by the long and slender collector provided on the surface of the photovoltaic cell. It is in the state where a push press rod presses a tab lead, and is because it irradiated with infrared rays towards the tab lead, it heated with infrared rays and the tab lead is soldered to the collector. Like the conventional soldering iron, the soldering method and equipment of this invention solder it in the state of pressing a long and slender tab lead along with the long and slender collector of a photovoltaic cell rather than solder a tab lead locally. Therefore, it is very efficient, and moreover, a long tab lead is stuck to the collector of a photovoltaic cell without a crevice, and can be soldered in a large area. Thus, since the method and equipment of this invention which can solder a long tab lead to a long and slender collector certainly can be soldered in the low resistance state, take out the generated output of a photovoltaic cell effectively and they are made, and they can improve the mechanical bond strength of a tab lead and a photovoltaic cell.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1]The sectional view showing the soldering apparatus of the conventional tab lead

[Drawing 2]The top view showing the photovoltaic cell which solders a tab lead

[Drawing 3]The sectional view of the photovoltaic cell shown in drawing 2

[Drawing 4]The schematic diagram showing the state of soldering a tab lead in the collector of a photovoltaic cell with the soldering method concerning one working example of this invention

[Drawing 5]The outline cross-sectional view of the soldering apparatus concerning one working example of this invention

[Drawing 6]The top view showing the mechanism which presses a push press rod to a photovoltaic cell

[Drawing 7]The outline top view showing the state of equipping a palette with a photovoltaic cell and soldering it

[Drawing 8]The outline top view of the whole soldering apparatus concerning one working example of this invention

[Drawing 9]The sectional view showing an example of an infrared heater

[Explanations of letters or numerals]

1 -- Photovoltaic cell

2 -- Collector

3 -- Branching electrode

4 -- Tab lead

5 -- Pressing tool

6 -- Pressing arm 6A -- Insertion crevice

7 -- Push press rod

8 -- Palette 8A -- Opening

9 -- Infrared heater

10 -- Work crevice

11 -- Center frame

12 -- Axis of rotation

13 -- Pinion

14 -- Elastic body

15 -- Driver

16 -- Drive arm

17 -- Frame

18 -- Roller

19 -- Reflector

20 -- Infrared lamp

21 -- Shutter

22 -- Opening-and-closing cylinder

30 -- Presser-foot pin

31 -- Control member

32 -- Soldering iron

33 -- Solder bump

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2003-168811
(P2003-168811A)

(43)公開日 平成15年6月13日(2003.6.13)

(51)Int.Cl.⁷
H 0 1 L 31/04

識別記号

F I
H 0 1 L 31/04

テ-マコ-ト*(参考)
H 5 F 0 5 1
M

審査請求 未請求 請求項の数17 O L (全 8 頁)

(21)出願番号 特願2001-367975(P2001-367975)

(22)出願日 平成13年11月30日(2001.11.30)

(71)出願人 000001889

三洋電機株式会社
大阪府守口市京阪本通2丁目5番5号

(72)発明者 田中 泰彦

大阪府守口市京阪本通2丁目5番5号 三
洋電機株式会社内

(72)発明者 奥村 芳信

大阪府守口市京阪本通2丁目5番5号 三
洋電機株式会社内

(74)代理人 100074354

弁理士 豊栖 康弘

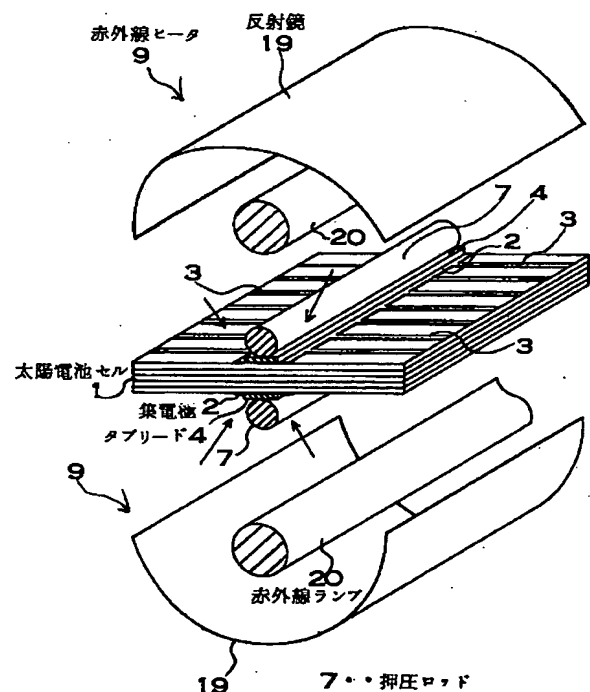
Fターム(参考) 5F051 FA14 FA30

(54)【発明の名称】 タブリードの半田付け方法と半田付け装置

(57)【要約】

【課題】 太陽電池セルの集電極にタブリードを能率よく半田付けして固定する。タブリードをしっかりと低抵抗な状態で集電極に半田付けして固定する。

【解決手段】 タブリードの半田付け方法は、太陽電池セル1の表面に設けている細長い集電極2にタブリード4を押圧し、タブリード4を押圧する状態で、タブリード4を加熱して太陽電池セル1の集電極2に半田付けする。さらに、本発明の方法は、タブリード4を、これと平行な方向に延長している押圧ロッド7で太陽電池セル1の集電極2に押圧し、押圧ロッド7がタブリード4を押圧する状態で、タブリード4の方向に向けて赤外線を照射し、赤外線で加熱してタブリード4を集電極2に半田付けする。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 太陽電池セル(1)の表面に設けている細長い集電極(2)にタブリード(4)を押圧し、タブリード(4)を押圧する状態で、タブリード(4)を加熱して太陽電池セル(1)の集電極(2)に半田付けするタブリードの半田付け方法において、

タブリード(4)を、これと平行な方向に延長されてなる押圧ロッド(7)で太陽電池セル(1)の表面の集電極(2)に押圧し、タブリード(4)を押圧ロッド(7)で押圧する状態で、タブリード(4)の方向に向けて赤外線を照射してタブリード(4)を太陽電池セル(1)の集電極(2)に半田付けするタブリードの半田付け方法。

【請求項 2】 タブリード(4)を横断面形状を円形とする線材で太陽電池セル(1)の集電極(2)に押圧して赤外線加熱する請求項 1 に記載のタブリードの半田付け方法。

【請求項 3】 タブリード(4)をタングステン線で太陽電池セル(1)の集電極(2)に押圧して赤外線加熱する請求項 1 または 2 に記載のタブリードの半田付け方法。

【請求項 4】 タブリード(4)を、タブリード(4)の幅の 0.5～2 倍の太さの線材で太陽電池セル(1)の集電極(2)に押圧して、タブリード(4)の方向に赤外線を照射して加熱する請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載のタブリードの半田付け方法。

【請求項 5】 太陽電池セル(1)の両面に設けている集電極(2)に同時にタブリード(4)を半田付けする請求項 1 に記載のタブリードの半田付け方法。

【請求項 6】 太陽電池セル(1)の集電極(2)に押圧されるタブリード(4)の方向に、赤外線ランプ(20)で赤外線を照射する請求項 1 に記載のタブリードの半田付け方法。

【請求項 7】 太陽電池セル(1)の表面の集電極(2)にタブリード(4)を押圧する押圧具(5)と、この押圧具(5)がタブリード(4)を押圧する状態で、タブリード(4)の方向に赤外線を照射する赤外線ヒータ(9)とを備えるタブリードの半田付け装置であって、押圧具(5)が、タブリード(4)に平行な方向に延長されてなる押圧ロッド(7)を備え、この押圧ロッド(7)がタブリード(4)を太陽電池セル(1)の集電極(2)に押圧する状態で、赤外線ヒータ(9)がタブリード(4)の方向に赤外線を照射してタブリード(4)を太陽電池セル(1)の集電極(2)に半田付けするようにしてなるタブリードの半田付け装置。

【請求項 8】 押圧ロッド(7)が横断面形状を円形とする線材である請求項 7 に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 9】 押圧ロッド(7)がタングステンである請求項 7 または 8 に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 10】 押圧ロッド(7)の太さがタブリード(4)の幅の 0.5～2 倍である請求項 7 ないし 9 のいずれか

に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 11】 押圧具(5)が複数の押圧アーム(6)と、隣接する押圧アーム(6)の先端に固定してなる押圧ロッド(7)とを備える請求項 7 に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 12】 押圧アーム(6)の先端に押圧ロッド(7)を嵌入する嵌入凹部(6A)を有し、この嵌入凹部(6A)に押圧ロッド(7)を嵌入して固定している請求項 11 に記載のタブリードの半田付け装置。

10 【請求項 13】 赤外線ヒータ(9)が反射鏡(19)を有する赤外線ランプ(20)である請求項 7 ないし 12 のいずれかに記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 14】 赤外線ヒータ(9)が、太陽電池セル(1)の両面に設けている集電極(2)に押圧されるタブリード(4)の方向に赤外線を照射する赤外線ランプ(20)を備える請求項 13 に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 15】 押圧具(5)が、太陽電池セル(1)の上面と下面に設けている集電極(2)に半田付けされるタブリード(4)を押圧する押圧ロッド(7)を有する請求項 7 に記載のタブリードの半田付け装置。

20 【請求項 16】 太陽電池セル(1)の下面を押圧する押圧ロッド(7)は連続する押圧ロッド(7)で、太陽電池セル(1)の上面を押圧する押圧ロッド(7)が複数に分離されて、押圧ロッド(7)の間に作業隙間(10)を設けている請求項 15 に記載のタブリードの半田付け装置。

【請求項 17】 押圧具(5)が太陽電池セル(1)を脱着できるように装着しているパレット(8)に装着され、このパレット(8)を移送できるようにセットしているフレーム(17)に赤外線ヒータ(9)を固定している請求項 7 に記載のタブリードの半田付け装置。

30 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、太陽電池セルの表面にタブリードを半田付けする装置に関する。

【0002】

【従来の技術】太陽電池セルは、表面にタブリードを半田付けして固定している。タブリードは、複数の太陽電池セルを直列に設定するリード線となり、あるいは出力端子として使用される。太陽電池セルにタブリードを半田付けする装置は開発されている（特開2001-10261

40 0）。この公報に記載される半田付け装置は、図 1 に示すように、押えピン 30 と押え部材 31 でタブリード 4 の 2ヶ所を太陽電池セル 1 に押え付け、押えピン 30 と押え部材 31 との間に半田こて 32 を押し付けて、タブリード 4 を半田バンプ 33 にて太陽電池セル 1 に半田付けする。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】この構造の半田付け装置は、長いタブリードを太陽電池セルの電極に能率よく半田付けできない欠点がある。半田こてが、タブリード

を局部的に半田付けするからである。さらに、この構造の装置の最大の欠点は、タブリードを隙間なく太陽電池セルの電極に密着して、広い面積で電極に半田付けできないことである。このことは、タブリードと太陽電池セルとの機械的な結合強度を低下させるばかりでなく、太陽電池セルの発電電力を有効に取り出すことを難しくする。

【0004】本発明は、従来のこの欠点を解決することを目的に開発されたものである。本発明の重要な目的は、太陽電池セルの集電極にタブリードを能率よく半田付けして固定できると共に、タブリードをしっかりと低抵抗な状態で集電極に半田付けして固定できるタブリードの半田付け方法と装置を提供することにある。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明のタブリードの半田付け方法は、太陽電池セル1の表面に設けている細長い集電極2にタブリード4を押圧し、タブリード4を押圧する状態で、タブリード4を加熱して太陽電池セル1の集電極2に半田付けする。さらに、本発明の方法は、タブリード4を、これと平行な方向に延長している押圧ロッド7で太陽電池セル1の集電極2に押圧し、押圧ロッド7がタブリード4を押圧している状態で、タブリード4の方向に向けて赤外線を照射し、赤外線で加熱してタブリード4を集電極2に半田付けする。

【0006】タブリード4は、横断面形状を円形とする線材で太陽電池セル1の集電極2に押圧することができる。また、この線材にはタングステン線を使用することができる。さらに好ましくは、タブリード4の幅の0.5～2倍の太さの線材でタブリード4を太陽電池セル1の集電極2に押圧して、赤外線を照射すると、赤外線が効率よくタブリード4を加熱して半田付けできる。

【0007】さらに、本発明の半田付け方法は、太陽電池セル1の両面に設けている集電極2に同時にタブリード4を半田付けして能率よく多量生産できる。タブリード4は、赤外線ランプ20で赤外線を照射して加熱することができる。

【0008】本発明のタブリードの半田付け装置は、太陽電池セル1の表面の集電極2にタブリード4を押圧する押圧具5と、この押圧具5がタブリード4を押圧する状態で、タブリード4の方向に赤外線を照射する赤外線ヒータ9とを備える。押圧具5は、タブリード4に平行な方向に延長している押圧ロッド7を備える。この押圧ロッド7がタブリード4を太陽電池セル1の集電極2に押圧する状態で、赤外線ヒータ9はタブリード4の方向に向かって赤外線を照射して、タブリード4を太陽電池セル1の集電極2に半田付けする。

【0009】さらに、本発明の半田付け装置は、好ましくは押圧ロッド7を横断面の形状を円形とする線材を使用する。この線材にはタングステン線が最適である。耐熱性がある半田が付着しないからである。押圧ロッド

7の太さは、好ましくはタブリード4の幅の0.5～2倍とする。この押圧ロッド7で押圧されるタブリード4は、赤外線ですぐに加熱される。押圧具5は、複数の押圧アーム6の先端に押圧ロッド7を固定して、タブリード4を押圧できる。この構造の押圧具5は、押圧アーム6の先端に押圧ロッド7を嵌入する嵌入凹部6Aを設け、この嵌入凹部6Aに押圧ロッド7を嵌入してしっかりと固定できる。赤外線ヒータ9には、反射鏡19を有する赤外線ランプ20が適している。赤外線を集束してタブリード4を加熱できるからである。

【0010】さらに、本発明の半田付け装置は、太陽電池セル1の両面にタブリード4を半田付けできる。この装置は、太陽電池セル1の両面に設けている集電極2にタブリード4を押圧して、このタブリード4の方向に向けて赤外線を照射する赤外線ランプ20を、太陽電池セル1の両面に設けている。この装置の押圧具5は、太陽電池セル1の上面と下面に設けている集電極2に半田付けされるタブリード4を押圧する押圧ロッド7を有する。太陽電池セル1の下面を押圧する押圧ロッド7は連続する押圧ロッド7とし、太陽電池セル1の上面を押圧する押圧ロッド7を複数に分離して、押圧ロッド7の間に作業隙間10を設けることができる。

【0011】さらに、本発明の半田付け装置は、太陽電池セル1を脱着できるように装着しているパレット8に押圧具5を装着することができる。この装置は、太陽電池セル1にタブリード4を半田付けするタクトタイムを著しく短縮できる優れた特長がある。それは、パレット8で太陽電池セル1を移送しながら、タブリード4を半田付けできるために、半田付け領域で半田付けして、冷却領域で冷却できるからである。

【0012】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施例を図面に基づいて説明する。ただし、以下に示す実施例は、本発明の技術思想を具体化するための半田付け方法と装置を例示するものであって、本発明は方法と装置を以下のものに特定しない。

【0013】さらに、この明細書は、特許請求の範囲を理解しやすいように、実施例に示される部材に対応する番号を、「特許請求の範囲の欄」、および「課題を解決するための手段の欄」に示される部材に付記している。ただ、特許請求の範囲に示される部材を、実施例の部材に特定するものでは決していない。

【0014】図2と図3は、本発明の半田付け装置でタブリード4を半田付けする太陽電池セル1を示す(約10cm角)。図2の太陽電池セル1は、表面に平行に2列の集電極2(幅約2mm)を設けている。太陽電池セル1の上面に設けている集電極2は、両側に多数の分岐電極3(幅約50μm)を延長して設けている。集電極2は、銀ペーストをパターン印刷し、加熱して形成される。分岐電極3は、太陽電池セル1の上面に電気接続し

ている。この太陽電池セル1は、図3の断面図に示すように、上面は正極、下面は負極の集電極2を設けている。半田付け装置は、複数の太陽電池セル1を隣に並べて、隣接する太陽電池セル1をタブリード4で直列に接続する。直列に接続するために、隣接する太陽電池セル1は、図3の断面図に示すように、上面と下面の集電極2をタブリード4で接続する。

【0015】図4は、太陽電池セル1の表面に設けている細長い集電極2にタブリード4を半田付けする状態を示す概要図である。この図に示すように、タブリード4を10 集電極2に押圧する状態で、タブリード4を赤外線で加熱して集電極2に半田付けする。タブリード4は、これと平行な方向に延長している押圧ロッド7で太陽電池セル1表面の集電極2に押圧され、タブリード4を押圧ロッド7で押圧する状態で、タブリード4の方向に向けて赤外線を照射してタブリード4を集電極2に半田付けする。

【0016】押圧ロッド7がタブリード4を集電極2に押圧して半田付けする装置を、図5ないし図8に示している。図5は、太陽電池セル1の両面にタブリード4を20 押圧して半田付けする部分の概略横断面図である。図6は、押圧ロッド7を太陽電池セル1に押圧する機構を示す平面図である。さらに、図7と図8は、太陽電池セル1をパレット8に装着して半田付けする装置全体の概略平面図である。

【0017】図5に示す半田付け装置は、パレット8に装着された太陽電池セル1表面の集電極2にタブリード4を押圧する押圧具5と、この押圧具5がタブリード4を押圧する状態で、タブリード4の方向に赤外線を照射する赤外線ヒータ9とを備える。太陽電池セル1は、パ30 レット8に一列に並べて脱着できるように装着される

(図7参照)。パレット8は、太陽電池セル1を装着する細長い長方形の開口部8Aを中央に縦方向に伸びるように設けている。この開口部に一列に並べて太陽電池セル1が装着される。さらに、パレット8の開口部の下側には、縦方向に伸びる2列の押圧ロッド7dを配設している。この押圧ロッド7dは、太陽電池セル1の下面にタブリード4を押圧すると共に、開口部に装着された太陽電池セル1が落下するのを阻止する。

【0018】押圧具5は、タブリード4を集電極2に押40 圧する押圧ロッド7と、この押圧ロッド7を押圧する押圧アーム6とを備える。押圧ロッド7は、タブリード4に平行な方向に延長されて、図4と図5に示すように、タブリード4を太陽電池セル1の集電極2に押圧する。これ等の図に示す押圧ロッド7は、横断面形状を円形とする線材である。線材である押圧ロッド7は、好ましくはタブリード4の幅にほぼ等しい太さとする。ただ、押圧ロッド7の太さは、タブリード4の幅の0.5〜2倍とすることもできる。押圧ロッド7が細すぎると、強度が低下してタブリード4の全体をしっかりと集電極2に

押圧できなくなる。反対に押圧ロッド7が太すぎると、赤外線がタブリード4を有効に加熱できなくなる。したがって、線材である押圧ロッド7の外径は、好ましくはタブリード4にほぼ等しく、あるいは前述の範囲とする。押圧ロッド7には、耐熱特性も要求される。このため、押圧ロッド7は、好ましくは、タングステン線等の金属で製作される。タングstenは極めて優れた耐熱性を有すると共に、半田が付着しない特長があり、アルミ、ステンレスより良い。ただ、押圧ロッド7は、表面をセラミックでコーティングしている金属線、あるいは全体をセラミック製とするロッドも使用できる。タブリード4の材料としては、銅箔(150μm厚、幅1.5mm)にディップ法等により半田層(厚さ40μm)を形成したものを用いる。このタブリード4により、集電極2上に別途半田層を設けることなく半田付けできる。なお、半田付けをより確実に行うため、必要に応じて集電極2上に別途半田層を設けてもよい。

【0019】押圧アーム6は、先端に押圧ロッド7を固定している。押圧アーム6は、図5の拡大斜視図に示すように、押圧ロッド7を嵌入する嵌入凹部6Aを先端に設けている。この嵌入凹部6Aに押圧ロッド7が嵌入されて、押圧ロッド7は押圧アーム6に固定される。図の装置は、太陽電池セル1の上面と下面に半田付けされるタブリード4を押圧する押圧ロッド7を有する押圧具5を備えている。太陽電池セル1の下面を押圧する押圧ロッド7dは、連続する押圧ロッド7である。ひとつのパレット8の開口部には、2本の押圧ロッド7dを配設して、全ての太陽電池セル1の下面の集電極2にタブリード4を押圧する。太陽電池セル1の上面を押圧する押圧ロッド7は複数に分離されて、押圧ロッド7の間に作業隙間10を設けている。図7の押圧具5は、1枚のタブリード4を、3つに分割された押圧ロッド7で太陽電池セル1の上面に押圧している。太陽電池セル1には2列にタブリード4を半田付けするので、上側において、全体で6本の押圧ロッド7でタブリード4を集電極2に押圧する。押圧ロッド7の作業隙間10は、前工程で太陽電池セル1の集電極2の上面にタブリード4を供給すると共に、供給されたタブリード4が押圧ロッド7に押圧されるまで、位置ずれないように集電極2に押圧する供給アーム(図示せず)を入れる隙間である。

【0020】複数に分割された押圧ロッド7は、隣接する押圧アーム6の先端にその両端を固定している。太陽電池セル1の下面にタブリード4を押圧する下側の押圧アーム6は移動させる必要はなく、パレット8に固定している中心フレーム11に固定される(図5参照)。太陽電池セル1の上面にタブリード4を押圧する上側の押圧アーム6は、傾動できるようにパレット8に連結される。太陽電池セル1をパレット8に脱着するとき、上側の押圧アーム6が邪魔になるからである。上側の押圧ロッド7は、パレット8の開口部に太陽電池セル1を脱

着するときに、図 5 の一点鎖線で示されるように垂直に立つ方向に移動される。

【0021】上側の押圧アーム 6 を傾動させる機構は、図 5、6 に示している。押圧アーム 6 は回転軸 12 に固定され、この回転軸 12 には小歯車 13 を固定している。さらに、回転軸 12 は、回転できるようにパレット 8 に連結している。さらにまた、押圧アーム 6 は、弾性体 14 で水平方向に押圧されている。パレット 8 には、小歯車 13 に噛み合う駆動歯車 15 を回転できるように連結している。この駆動歯車 15 には駆動アーム 16 を突出させている。駆動アーム 16 が図 5 の矢印 A で示す方向に開閉シリンダー 22 によって押されると、駆動歯車 15 が小歯車 13 を回転させて、押圧アーム 6 を水平方向から垂直方向に傾動させる。なお、この開閉シリンダー 22 は、太陽電池セル 1 が、装着あるいは取り出される工程に設置され、半田付け工程にはない。

【0022】図 7 に示すように、パレット 8 には、複数枚の太陽電池セル 1 が装着される。このパレット 8 は、各々の太陽電池セル 1 に独立してタブリード 4 を押圧できる押圧具 5 を備えている。1 枚の太陽電池セル 1 は、2 列の集電極 2 を上面に設けている。1 列の集電極 2 には、3 本に分離された複数の押圧ロッド 7 がタブリード 4 を押圧する。3 本の押圧ロッド 7 は、6 本の押圧アーム 6 を介して 1 本の回転軸 12 に固定される。1 本の回転軸 12 が回転されると、6 本の押圧アーム 6 が一緒に傾動されて、3 本の押圧ロッド 7 を一緒に移動させる。回転軸 12 は、太陽電池セル 1 の境界で分割されて、各々の太陽電池セル 1 の単位で独立して回転できる。太陽電池セル 1 に設けている 2 列の集電極 2 には、その両側に配設している押圧アーム 6 で、2 列に 6 本の押圧ロッド 7 が押圧される。各々の太陽電池セル 1 の両側に配設している押圧アーム 6 は、一緒に傾動される。

【0023】押圧具 5 は、パレット 8 に連結されて、パレット 8 に装着された太陽電池セル 1 の集電極 2 にタブリード 4 を押圧する。押圧具 5 がタブリード 4 を太陽電池セル 1 に押圧する状態で、パレット 8 は移送される。パレット 8 に装着しているタブリード 4 の方向に向けて赤外線照射する赤外線ヒータ 9 は、図 5 の断面図に示すように、パレット 8 を移送できるようにセットしている固定フレーム 17 に固定している。フレーム 17 は、パレット 8 を縦方向に移送できる直線状の移送開口を有する。フレーム 17 は、移送開口に所定の間隔で複数のローラー 18 を固定している。ローラー 18 は、回転できるようにフレーム 17 に固定されて、パレット 8 を水平な姿勢で載せて移送する。パレット 8 は、図 8 に示すように、移送機構（図示せず）に押されて、フレーム 17 の移送開口を、半田付け領域→冷却領域→排出領域の順番に移送される。

【0024】フレーム 17 に固定している赤外線ヒータ 9 は、移送開口を通過するパレット 8 に装着している太

陽電池セル 1 に赤外線を照射する。図の赤外線ヒータ 9 は、反射鏡 19 を有する赤外線ランプ 20 である。赤外線ランプ 20 は、反射鏡 19 で赤外線を集束して、タブリード 4 の方向に向けて赤外線を照射する。赤外線ランプ 20 は、タブリード 4 の方向に伸びる細長いランプで、タブリード 4 を加熱して集電極 2 に半田付けする。赤外線ヒータ 9 は、図 8 において、半田付け領域の上下に配設される。パレット 8 がこの半田付け領域を通過するとき、赤外線ヒータ 9 はタブリード 4 を加熱して集電極 2 に半田付けする。赤外線ランプ 20 は、パレット 8 が通過後オフする。赤外線ランプ 20 は、オフ状態になってもしばらく残光があり、急激には温度が低下しない。必要に応じて図 9 のように赤外線ヒータ 9 は、赤外線ランプ 20 とタブリード 4 との間にシャッター 21 を設けてもよい。この赤外線ヒータ 9 は、シャッター 21 を開閉してタブリード 4 の加熱を制御できる。シャッター 21 を閉じると、赤外線ランプ 20 の光が遮断されるので、加熱状態を急激に遮断できる。このため、半田付け領域において、タブリード 4 が集電極 2 に半田付けされた後、シャッター 21 を閉じて速やかに冷却できる。この構造は、タクトタイムを短縮することに効果がある。冷却時間を短縮できるからである。

【0025】以上の半田付け装置は、以下のようにして赤外線ヒータ 9 の集電極 2 にタブリード 4 を半田付けする。

〔パレットの供給工程〕複数枚の太陽電池セル 1 を装着したパレット 8 が、フレームの半田付け領域に供給される。半田付け領域に供給されたパレット 8 には、図 3 の断面図に示すように、隣接する太陽電池セル 1 の上下の集電極 2 にタブリード 4 を供給して、図 5 に示すように、タブリード 4 を押圧ロッド 7 でもって集電極 2 に押圧している。本発明は、タブリード 4 の供給方向や機構を特定するものではないが、タブリード 4 は、たとえば以下のようにして隣接する太陽電池セル 1 の上下に供給される。

(1) 下側の押圧ロッド 7 の上に第 1 のタブリード 4 を張設する。このとき、押圧アーム 6 は垂直方向に移動されて、上側の押圧ロッド 7 と押圧アーム 6 は、第 1 の太陽電池セル 1 と第 1 のタブリード 4 の装着の邪魔にならない位置に待機する。

(2) 第 1 のタブリード 4 の上に 1 枚の第 1 の太陽電池セル 1 を供給して、第 1 の太陽電池セル 1 を下側の押圧ロッド 7、第 1 のタブリード 4 上に載せる。

(3) 第 1 の太陽電池セル 1 上に、第 2 のタブリード 4 を張設し、次に第 2 の太陽電池セル 1 を接続する側において、この第 2 のタブリード 4 を下側の押圧ロッド 7 上にも張設する。この後、上側の押圧ロッド 7 と押圧アーム 6 にて、第 1 の太陽電池セル 1 及びこの上の第 2 のタブリード 4 を押圧する。

(4) 第 2 のタブリード 4 上で、次接続側において、1

枚の第2の太陽電池セル1を供給して、第2の太陽電池セル1を下側の押圧ロッド7、第2のタブリード4上に載せる。その後、(3)～(4)の工程を繰り返して、パレット8に複数枚の太陽電池セル1を装着する。ここで、タブリード4を供給するときには、供給アーム(図示せず)を用いるが、供給アームは、押圧ロッド7の作業隙間10において駆動するので、押圧ロッド7及び押圧アーム6の動きが妨げられることはない。

【0026】[半田付け工程] 押圧ロッド7がタブリード4を集電極2に押圧する状態で、赤外線ヒータ9がオン状態で、パレット8を通過させることにより、タブリード4の方向に向けて赤外線を照射する。赤外線は、タブリード4を加熱して集電極2に半田付けする。タブリード4には、あらかじめ半田層がディップ形成してある。

【0027】[冷却工程] パレット8が赤外線ヒータ9を通過し、タブリード4が半田付けされると、パレット8が半田付け領域から冷却領域に移動される。

[排出工程] 冷却領域で冷却された後、パレット8は排出領域に移動され、ここで押圧アーム6が垂直に回転されて、タブリード4の押圧を解除すると共に、太陽電池セル1をパレット8から排出できる状態とする。押圧アーム6を垂直に回転させるために、排出領域には、図5に示す駆動アーム16を押圧するための開閉シリンダー22を配設している。この開閉シリンダー22が駆動アーム16を押圧して、押圧アーム6を垂直位置に移動させる。押圧アーム6を開いた状態で、タブリード4で直列に接続された全ての太陽電池セル1がパレット8から取り出される。太陽電池セル1を除去したパレット8は、排出領域から取り出され、太陽電池セル1を供給して半田付け領域に供給される。図8に示す装置全体については、各工程に分けて作業しているが、図4又は図5に示す工程のみにも本発明を利用できる。

【0028】

【発明の効果】本発明の半田付け方法と半田付け装置は、太陽電池セルの集電極にタブリードを能率よく半田付けして固定できると共に、タブリードをしっかりと低抵抗な状態で集電極に半田付けして固定できる特長がある。それは、本発明の半田付け方法と装置が、太陽電池セルの表面に設けている細長い集電極に配設されたタブリードと平行な方向に延長している押圧ロッドでタブリードを太陽電池セルの集電極に押圧し、押圧ロッドがタブリードを押圧する状態で、タブリードに向けて赤外線を照射して、赤外線で加熱してタブリードを集電極に半田付けしているからである。本発明の半田付け方法と装置は、従来の半田こてのように、タブリードを局部的に半田付けするのではなく、細長いタブリードを太陽電池セルの細長い集電極に沿って押圧する状態で半田付けする。したがって、長いタブリードを極めて能率良く、しかも隙間なく太陽電池セルの集電極に密着させて広い面

積で半田付けできる。このように、長いタブリードを細長い集電極に確実に半田付けできる本発明の方法と装置は、低抵抗な状態で半田付けできるので太陽電池セルの発電電力を有効に取り出しできると共に、タブリードと太陽電池セルとの機械的な結合強度を向上できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】従来のタブリードの半田付け装置を示す断面図

【図2】タブリードを半田付けする太陽電池セルを示す平面図

【図3】図2に示す太陽電池セルの断面図

【図4】本発明の一実施例にかかる半田付け方法で太陽電池セルの集電極にタブリードを半田付けする状態を示す概要図

【図5】本発明の一実施例にかかる半田付け装置の概略横断面図

【図6】押圧ロッドを太陽電池セルに押圧する機構を示す平面図

【図7】太陽電池セルをパレットに装着して半田付けする状態を示す概略平面図

【図8】本発明の一実施例にかかる半田付け装置全体の概略平面図

【図9】赤外線ヒータの一例を示す断面図

【符号の説明】

1…太陽電池セル

2…集電極

3…分岐電極

4…タブリード

5…押圧具

6…押圧アーム

6A…嵌入凹部

7…押圧ロッド

8…パレット

8A…開口部

9…赤外線ヒータ

10…作業隙間

11…中心フレーム

12…回転軸

13…小歯車

14…弾性体

15…駆動歯車

16…駆動アーム

17…フレーム

18…ローラー

19…反射鏡

20…赤外線ランプ

21…シャッター

22…開閉シリンダー

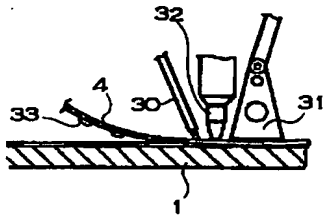
30…押えピン

31…押え部材

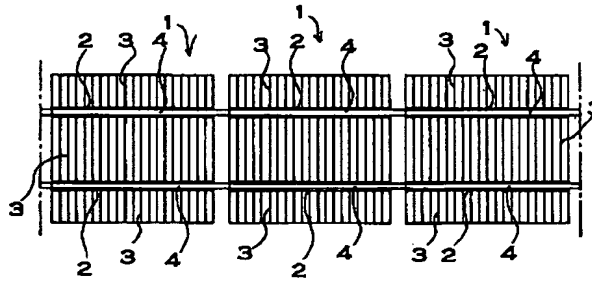
32…半田こて

33…半田パンプ

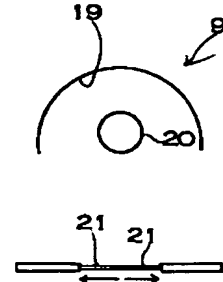
【図1】



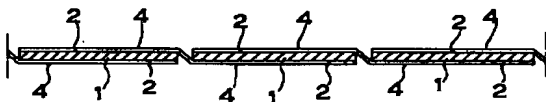
【図2】



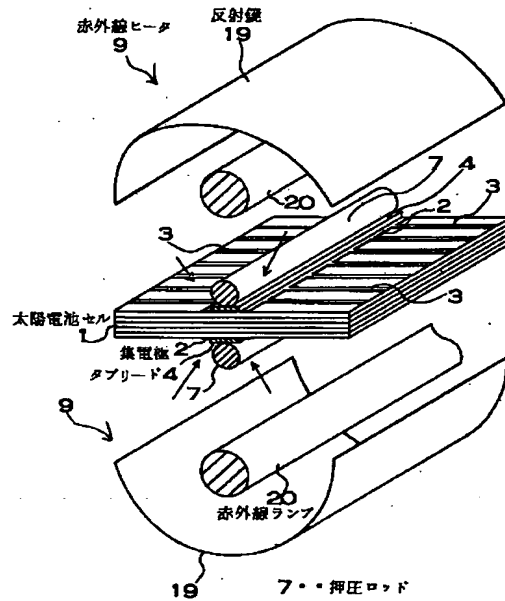
【図9】



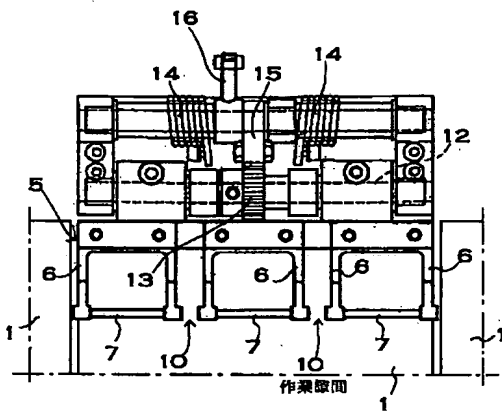
【図3】



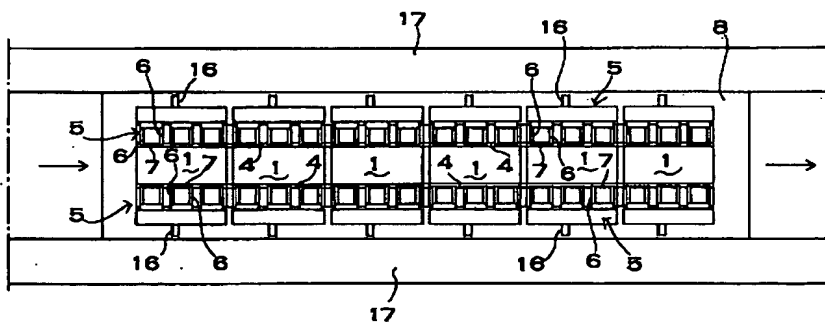
【図4】



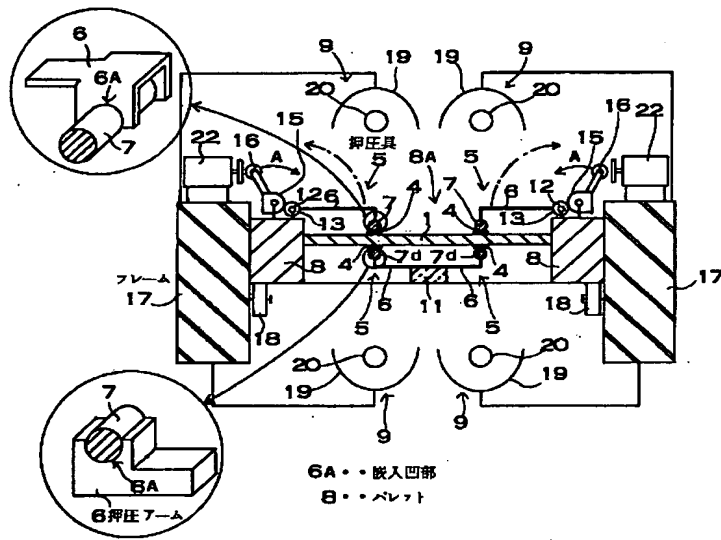
【図6】



【図7】



【図5】



【図8】

